PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number:

04-115804

(43)Date of publication of application: 16.04.1992

(51)Int.CI.

B23B 13/02

(21)Application number : 02-232580

(71)Applicant: TSUGAMI CORP

(22)Date of filing:

04.09.1990

(72)Inventor: ISHIDA KENICHI

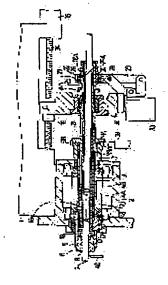
WAKATSUKI HIDEJI

(54) **LATHE**

(57)Abstract:

PURPOSE: To feed a rod material without moving a head stock by moving a hollow quill main shaft which are concentrically laid in a spindle and which cannot be rotated but axially movable, relative to the spindle, in the axial direction.

CONSTITUTION: A hollow quill main shaft 13 is inserted concentrically in a spindle 3 so as to be movable in the axial direction, relative to the spindle 3. The quill main shaft 13 is formed at its outer peripheral surface with a spline 13A which is engaged in a spline groove formed on the inner surface of a disc 14 which is fitted on the rear end part of the spindle 3 so as to be rotated integrally with the spindle 3. The rotation of the spindle 3 driven by a built-in motor is transmitted to the quill main shaft 13, and a rod material 7 gripped by a chuck 17 at the quill shaft 13 is also rotated. Further, a guide bushing 8 is rotated integrally with the rod material 7. Meanwhile, an Z-axis serve-motor 35 rotates a ball-and-screw jack 34 in a direction in which a nut 36 is moved in the direction of the arrow C, and accordingly, a movable frame 32 and the quill main shaft 13 coupled thereto are moved in the direction of the arrow C so that the rod material 7 which are



gripped by the chuck 17 at the forward end of the quill main shaft 13 is moved in the direction of the arrow A. Thereby, the rod material 7 is fed in the Z-axis direction.

LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

®日本国特許庁(JP)

⑪特許出願公開

[®] 公 開 特 許 公 報 (A) 平4-115804

50 Int. Cl. 5

識別記号

庁内整理番号

❸公開 平成 4年(1992) 4月16日

B 23 B 13/02

'B 9136-3C

審査請求 未請求 請求項の数 1 (全5頁)

国発明の名称 旋盤

②特 願 平2-232580

②出 願 平2(1990)9月4日

⑩発明者 石田

健 一 新

新潟県長岡市東蔵王1丁目1番1号 株式会社ツガミ長岡

工場内

@発明者若月

秀 嗣

新潟県長岡市東蔵王1丁目1番1号 株式会社ツガミ長岡

工場内

⑪出 顋 人 株式会社ツガミ

東京都港区新橋1丁目18番16号

⑭代 理 人 弁理士 乗松 恭三

明 福 書

1.発明の名称

旋盤

2.特許請求の範囲

定位置に固定して設けられた主軸台と、その主軸台に定位置で回転するように保持された中空構造の主軸と、該主軸先端に保持され、加工すべき材料を摺動可能に案内するガイドブッシュと、前記主軸内に同心状に設けられ、主軸に対して回転不能ではあるが軸線方向には移動可能な中空のクイル主軸と、そのクイル主軸の先端に設けられた材料把持用のチャックと、該チャックを開閉するチャック開閉機構と、前記クイル主軸を軸線方向に移動させるクイル主軸移動装置とを有する旋盤。

3.発明の詳細な説明

【産業上の利用分野】

本発明は、加工すべき棒状の材料を主軸を貫通して保持する形式の旋盤に関する。

〔従来の技術〕

従来、この種の旋盤においては、長尺の棒状材料

(以下棒材という) を貫進させて保持した主軸が、そ の主軸を保持した主軸台と共に主軸軸線方向に移動す るように構成されており、その主軸台の移動により、 材料送りが行われるように構成されている。そして、 通常この種の主軸台移動型旋盤では、主軸台前方の切 削位置の近傍に主軸台とは独立した支持台をベッドに 固定して設け、その支持台に、主軸軸線を中心とする ようにガイドブッシュを取付け、主軸で保持した棒材 をそのガイドブッシェで支持することにより、加工時 における棒材のたわみ変形を防止し、積密な加工を可 能としている(例えば、特別昭56-119304号。 実公昭 6 2 - 2 8 3 2 1 号,特開昭 6 1 - 1 2 5 7 0 5号公報参照)。ここで、ガイドブッシェには、44棒 材の凹転に関係なく静止している固定式のもの。心棒 材の回転につれて回転する自由回転式のもの、及びは 主軸によって強制団転させられる強制団転式のもの等。 がある.

(発明が解決しようとする課題)

しかしながら、従来の旋盤では、主軸を保持した主 軸台全体が材料送りのために移動する構成であるので、 重量の大きい主軸台を高精度で移動させるための機構が大型化し、コストアップの原因となっていた。また、従来のガイドブッシュは、(a)の固定式では六角材などの異形断面棒材に対して使用ができず。(b)の自由回転式ではガイドブッシュと主軸との位相合わせが手動でしかできないため六角材などの異形断面棒材に対して自動での使用ができないという問題があり、また。(c)の強制回転式では、軸線方向に移動可能な主軸の回転を定位置に設けられたガイドブッシュに伝達する必要があり、そのための複雑な機構を必要とするという問題があった。

本発明はかかる問題点に鑑みてなされたもので、主 軸台を移動させることなく棒材を送ることができ、ま た、異形断面棒材に対しても支障なく使用可能な、構 遊簡単な旋盤を提供することを目的とする。

(課題を解決するための手段)

上記目的を達成すべくなされた本発明は、定位置に 固定して設けられた主軸台と、その主軸台に定位置で 回転するように保持された中空構造の主軸と、 該主軸 先端に保持され、加工すべき材料を摺動可能に案内す

を介して主軸に伝達する構成としてもよい。

主軸3の先端には、ガイドブッシェ機構6が取付け られている。このガイドブッシュ機構もは、加工すべ を棒材?を摺動可能に案内するための案内面 8 A を傭 えたガイドブッシュ8と、そのガイドブッシュ8を輸 方向に移動可能に保持しかつ主軸3に固定されたコ レットスリープ9と、コレットスリープ9の後端に回 転可能に保持されガイドブッシュBにねじ保合した調 整リング10と、その調整リング10の外周に形成さ れているギアに喰み合うギアを備えた腐骸ねじ(図示 せず)等を備えている。この調整ねじはコレットス リーブを貫通して設けられており、それを手動で回転 . させることにより、襲撃リング10を回転させ、ガイ ドブッシュ8をコレットスリーブ9に対して輪線方向 に移動させることができる。ガイドブッシュ8は先端 に軸方向のスリット (図示せず) を有し且つ広がる方 向の弾性力を有している。ガイドブッシュ8の外面及 びコレットスリープ9の内面には、互いに接触する テーパ面が形成されており、このテーパ面の作用によ り、ガイドブッシュ8をコレットスリーブ9に対して るガイドブッシュと、前記主触内に同心状に設けられ、 主軸に対して回転不能ではあるが軸線方向には移動可能な中空のクイル主軸と、そのクイル主軸の先端に設けられた材料把持用のチャックと、故チャックを開閉するチャック開閉機構と、前記クイル主軸を軸線方向に移動させるクイル主軸移動装置とを有する旋盤を要旨とする。

(実施例)

以下、図面に示す本発明の実施例を詳細に説明する。 第1図は本発明の一実施例による旋盤を示す概略断面 図、第2図はその要部拡大断面図である。第1図、第 2図において、1は本体フレーム、2はその本体フレームの定位置に固定された主軸台、3は主軸台2に 定位置で回転するように保持された中空の主軸である。 主軸台2内には、主軸3の外面に取付けられた回転子 4Aと主軸台内面に取付けられた固定子4Bとを備えたビルトインモータが設けられている。このピルトインモータは、主軸を回転駆動する主軸回転装置を構成する。なお、ビルトインモータに代えて、主軸台外部にモータを設け、そのモータの回転をプーリ、ギア等

軸線方向に移動させるとガイドブッシュ8の案内面8 Aが広がったり挟まったりする。従って、前記した調整ねじによってガイドブッシュ8をコレットスリーブ9に対して軸線方向に移動させ、案内面8Aを棒材7を摺動可能に案内する所望の大きさに調整することができる。なお、ガイドブッシュ8の案内面8Aは棒材7の断面形状に応じて定められている。従って、棒材7の断面形状を変更する場合には、ガイドブッシュ8もそれに応じて変更すればよい。

主軸3内には主軸3に同心状に且つ主軸3に対して 軸線方向に移動可能に中空のクイル主軸13が挿入されている。クイル主軸13は外間面にスプライン13 Aを備えており、主軸3の接端に一体に回転するよう に取付けられた円板14の内面に形成されているスプライン溝に係合している。この構成により、クイル主軸13は主軸3に対して軸線方向には覆動可能であるが、回転方向には一体に回転する。クイル主軸13の 先端には、棒材把持用のチャック機構16は、棒材1を把持す

るためのチャック17と、そのチャック17を触線方 向に移動可能に保持レクイル主軸13に対して軸線方 向に移動可能なコレットスリーブ18と、チャック1 7の抜け落ちを防止するコレットナット19と、チ ャック17に矢印A方向の、コレットスリープ18に 矢印B方向の力を付与するコイルスプリング20等を 備えている。チャック17は先端に軸線方向のスリッ ト (図示せず) を有し且つ広がる方向の弾力性を有し ている。チャック17の外面及びコレットスリーブ1 8の内面には、互いに接触するテーパ面が形成されて おり、このテーパ節の作用により、コレットスリーブ 18をチャック17に対して矢印A方向に移動させる とチャック17の内面が縮径して棒材7を把持し、反 対に移動させるとチャック自身の弾性力により内面が 広がり、棒材 7 を解放する。なお、チャック 1.7 の内 面形状としては、棒材7を把持することができるよう に定められるものであり、異形断面棒材が使用される 場合には、その異形断面棒材に対応した形状となる。 その場合、チャック17の位相がガイドブッシェ8の 位相と一致するように取付けられる。

させることにより、チャック17を開閉することができる。すなわち、図示のように、トグル部材25かた 公本 スリーフ26のカム面の最も小径の部分に接触している時には、トグル部材25が作動筒21を介した対して、ア・スリーブ18を矢印A方向に最も押した状態となっており、チャック17は確径して棒材7を把持するチャック状態となり、カムスリーブ26か第1回の位置から左方向に移動してトグル部材25がカムスリーブ26のカム面の傾斜部分に接触するようになるでして、作動筒21及びコレットスリーブ9がコイルスでリング20により矢印Aとは反対方向(矢印Bト大け ロング20により矢印Aとは反対方向(矢印Bト大け ロング20により矢印Aとは反対方向(矢印Aとは反対方向)に戻り、チャック17は関いて棒材7を解放した状態となる。

クイル主触13の後端近傍には移動フレーム32か回転自在に連結され、触線方向には一体に移動するようになっている。この移動フレーム32は、本体フレーム1に形成しているベッド(図示せず)に摺動自在に保持されている。本体フレーム1にはクイル主軸13に平行にボールねじ軸34が設けられ、そのボールねじ軸34には2軸サーボモータ35が連結されて

クイル主軸13内には、コレットスリープ18を提 作するための中空の作動筒2.1が軸線方向に移動可能 ′ に設けられており、且つそのクイル主軸!3の後端に は、作動筒21を介してチャック17を開閉するため のチャック開閉機構22が設けられている。このチ ャック開閉機構 2 2 は、クイル主軸 1 3 外間に取付け られた支持スリープ24と、支持スリープ24に支点 24Aを中心として揺動可能に保持されたトグル部材 25と、支持スリープ24に対して軸線方向に移動可 能でかつ内園面にトグル部材 2 5 の先端 2 5 Aの位置 を規制するカム面26人を備えたカムスリーブ26と、 カムスリープ26に対して回転可能であるが軸方向に は一体に移動する外筒27と、支触28を中心に揺動 し、外筒27を往復動させる作動アーム29と、作動 アーム29を揺動させるチャック開閉用シリンダ30 を構えている。支触28及びチャック開閉用シリンダ 30は移動フレーム32に取付けられている。この構 成により、チャック開閉用シリンダ30が作動アーム 29、外筒27を介してカムスリープ26を移動させ、 そのカム面のトグル部材 2 5 に対する接触位置を変化

いる。更にそのボールねじ触34には、移動フレーム32に保持されたナット36が贈み合っている。この構成により、ボールねじ触34が回転すると移動フレーム32が主軸の軸線方向(以下2軸方向という)に移動し、それに遅れてクイル主軸17、主軸3も2輪方向に移動する。すなわち、これらの2軸サーボモータ35、ボールねじ軸34、ナット36等は、クイル主軸を軸線方向に移動させるクイル主軸移動装置を構成する。

主触3の後端には割出板38が取付けられており、 その割出板38はその外間に一定ピッチの多数の溝を 有している。この割出板38の外周の溝に対向する位置には割出ピン39が設けられており、割出ピン39 を割出板38の一つの溝に係合させることにより、主 輪3を回転しないよう固定することができる。

主軸3の前方位置には、工具台(図示せず)が設けられ、棒材7に対して加工を行うための工具(0が設けられている。なお工具40として図面では切削加工用のパイトを示しているが、この工具以外にもドリル等の回転工具(図示せず)も設けられている。

次に、上記構成の旋盤による加工動作を説明する。加工すべき長尺の棒材 7 がクイル主軸 1 3 内に挿入され、先端の加工部が主軸 3 の先端のガイドブッシュ8で案内される状態となっている。この時、ガイドブッシュ8 は棒材 7 を指動可能に案内する状態に顕整されている。一方、チャック開閉機構 2 2 はチャックしている。

この状態で切削加工・孔開け加工等が行われる。すなわち、切削加工を行う場合には、主軸3がビルトインモータによって回転駆動され、その回転がクイル生輸13に伝達され、その失端のチャック17でチャックされた棒材7も回転する。また、主軸3の回転はガイドブッシュ8にも伝達されているので、ガイドブッシュ8に対して焼きつくため、棒材7がガイドブッシュ8に対して焼きつくことがない。一方、2 触サーボモータ35によってボールねじ軸3(が、ナット36を矢印じ方向に移動フレーム32及びそれに連結されたクイル主軸135矢印じ方向に移動し、

ことができると共に高精度の加工が可能となる。

(2) ガイドブッシュが棒材と同期して回転するので、 ガイドブッシュと棒材との隙間を小さく設定しても焼 きつくことがなく、この点からも高精度の加工ができ る。

(3) ガイドブッシュとチャックとが常に主軸と一体に 回転しており、従って、ガイドブッシュとチャックと は常に同一位相に保たれるので、ガイドブッシュ及び チャックを異形断菌の棒材に対して使用しうる同一断 面形状とし且つ同一位相位置となるように配置するこ とにより、異形断菌の棒材に対して加工を行うことが でき、且つ自動運転も可能となる。

(4) ガイドブッシュが主軸に直接保持されているので、 従来のように主軸とは別個にガイドブッシュを設けた ものに比べて、ガイドブッシュを回転可能に保持する 機構や主軸に連動して回転させるための機構を必要と せず、構造が極めて簡単となる。また、ガイドブッ シュ及びチャックが共通の主軸内に保持されるので、 両者の軸線を正確に合わせることができ、この点から も高精度の加工ができる。 クイル主触13先端のチャック17で保持された棒材 7が矢印A方向に移動する。これにより、棒材7の 2 触送りが行われ、棒材7は定位置にあるガイドブッ シュ8でガイドされた状態で削進し、ガイドブッシュ 8から前方に延び出した部分に対して、ガイドブッ シュ8から一定距離を保った刃物40による切削が行 われる。

孔開け加工を行うには、棒材 7 先端の加工すべき部分をガイドブッシュ 8 から所定位置に突出させた状態で、 2 触サーボモータ 3 5 を停止させ、 かつ主軸 3 を所定の位置に割出し回転させ、 かつ割出ピン 3 9 を割出板 3 8 の構に係合させる。この状態で回転工具(図示せず)によって加工を行えばよい。

(発明の効果)

以上の構成になる旋盤によれば、次のような利点が得られる。

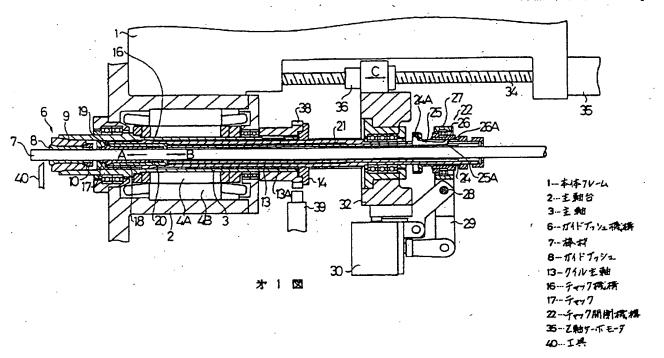
(i) 棒材の 2 触送りを、主軸内に設けたクイル主軸の 移動によって行っているので、従来のように主軸台全 体を移動させる場合に比べて移動部分の重量が優めて 小さくなり、装置を小型化でき、コストダウンを図る

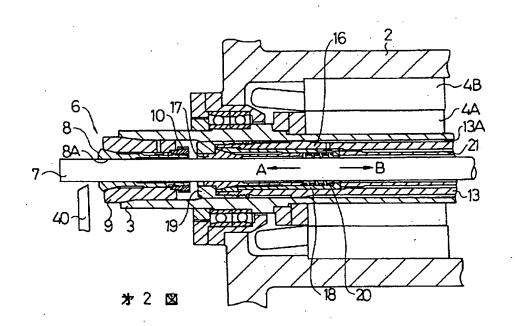
4.図面の簡単な説明

第1図は本発明の一変施例による旋盤を概略的に示す す断面図、第2図はその要部拡大断面図である。

1…本体フレーム、2…主軸台、3…主軸、6…ガイドブッシュ機構、7…棒材、8…ガイドブッシュ、9…コレットスリーブ、13…クイル主軸、14…円板、16…チャック機構、17…チャック、18…コレットスリーブ、19…コレットナット、20…コイルスプリング、21…作動筒、22…チャック開閉機構、30…チャック開閉用シリンダ、32…移動フレーム、34…ボールねじ軸、35…Z軸サーボモータ、36…ナット、40…工具、

代理人 弁理士 衆 松 恭 三





【公報種別】特許法第17条の2の規定による補正の掲載 【部門区分】第2部門第3区分 【発行日】平成11年(1999)12月7日

【公開番号】特開平4-115804 【公開日】平成4年(1992)4月16日 【年通号数】公開特許公報4-1159 【出願番号】特願平2-232580 【国際特許分類第6版】 823B 13/02 【FI】

B23B 13/02

于· 10年 11年 12年 (日本)

特別が正式で 単

1. 申作の立示

※ (1. 申作の立示

※ (1. 申作の立示

※ (1. 申作の立示

※ (1. 申作の立宗

※ (1. 申代の立宗

※ (1. 申代)

※ (2. 申収)

※

D 月曜10月日を行の「タイル之前17。主義3も」を、『タイル主義1